

第 I 欄 報告の基礎

1. 言語に関し、この予備審査報告は以下のものを基礎とした。

- ☒ 出願時の言語による国際出願
- ☐ 出願時の言語から次の目的のための言語である _____ 語に翻訳された、この国際出願の翻訳文
- ☐ 国際調査 (PCT規則12.3(a)及び23.1(b))
- ☐ 国際公開 (PCT規則12.4(a))
- ☐ 国際予備審査 (PCT規則55.2(a)又は55.3(a))

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条 (PCT14条)の規定に基づく命令に回答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☒ 出願時の国際出願書類

☐ 明細書

第 _____ ページ、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 請求の範囲

第 _____ 項、出願時に提出されたもの

第 _____ 項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの

第 _____ 項*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ 項*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 図面

第 _____ ページ/図、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ/図*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ/図*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☐ 補正により、下記の書類が削除された。

- ☐ 明細書 第 _____ ページ
- ☐ 請求の範囲 第 _____ 項
- ☐ 図面 第 _____ ページ/図
- ☐ 配列表 (具体的に記載すること) _____
- ☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること) _____

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

- ☐ 明細書 第 _____ ページ
- ☐ 請求の範囲 第 _____ 項
- ☐ 図面 第 _____ ページ/図
- ☐ 配列表 (具体的に記載すること) _____
- ☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること) _____

* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲	1-13	有
	請求の範囲		無
進歩性 (IS)	請求の範囲		有
	請求の範囲	1-13	無
産業上の利用可能性 (IA)	請求の範囲	1-13	有
	請求の範囲		無

2. 文献及び説明 (PCT規則 70.7)

- 文献1: JP 1-260092 A (ヤマウチ株式会社)
1989. 10. 17, 全文
- 文献2: JP 57-146912 A (山内ゴム工業株式会社)
1982. 09. 10, 第3ページ左上欄第19行-右上欄第18行,
第4ページ左上欄第15行-左下欄第1行
- 文献3: JP 4-191516 A (株式会社増田製作所)
1992. 07. 09, 第4ページ右上欄第1-14行
- 文献4: JP 57-35095 A (松下電工株式会社)
1982. 02. 25, 全文
- 文献5: JP 57-24216 A (富士写真フイルム株式会社)
1982. 02. 08, 第2ページ左上欄第1-8行

請求の範囲1-3, 7, 11, 12に係る発明は、国際調査報告で引用された文献1(全文)、国際調査報告で引用された文献2(第3ページ左上欄第19行-右上欄第18行, 第4ページ左上欄第15行-左下欄第1行)及び国際調査報告で引用された文献3(第4ページ右上欄第1-14行)により進歩性を有しない。

文献2には、樹脂ロールに用いられる熱硬化性樹脂を含浸した不織繊維集合体を製造する方法として、不織繊維集合体の移送途中に液状の熱硬化性樹脂を含浸する点が記載されている。

文献3には、樹脂ロールに用いられるテープ状の不織繊維集合体として、繊維材料をバインダーで結合したものをを用いる点が記載されている。

そして、文献1-文献3に記載された発明は、いずれも不織繊維集合体を有する樹脂ロールに関するものであるので、文献2に記載された不織繊維集合体の移送途中に液状の熱硬化性樹脂を含浸する点、及び文献3に記載された繊維材料をバインダーで結合したものをを用いる点を、文献1に記載された樹脂ロールの製造方法に適用することは、当業者にとって容易である。

補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

第 V 欄の続き

請求の範囲 4-6 に係る発明は、文献 1-文献 3 と、新たに引用した文献 4 (全文) とにより進歩性を有しない。

文献 4 には、紙基材に熱硬化性樹脂を含浸し、紙基材の移送途中に熱硬化性樹脂の粘度を低下させて熱硬化性樹脂の浸透を促進する点が記載されている。

そして、文献 1-文献 3 に記載された発明の不織繊維集合体と文献 4 に記載された発明の紙基材とは、いずれも繊維を織らずに形成したものである点及び熱硬化性樹脂を含浸させる点で共通するので、文献 1-文献 3 に記載された発明において、不織繊維集合体の移送途中に熱硬化性樹脂の粘度を低下させて熱硬化性樹脂の浸透を促進することは、当業者が容易になし得たことである。

また、熱硬化性樹脂の粘度を低下させることを、移送後であるロール芯上に巻き付けられているときとすることは、当業者が適宜なし得た程度のことである。

請求の範囲 8-10 に係る発明は、文献 1-文献 3 により進歩性を有しない。文献 2 には、繊維材料を湿式法で、すなわち抄造して不織繊維集合体を製造する点、不織繊維集合体が所定値以上の引張強度を必要とする点、不織繊維集合体が $30 \sim 100 \text{ g/m}^2$ と重複する範囲の坪量を有する点が記載されている。

請求の範囲 13 に係る発明は、文献 1-文献 3 と、国際調査報告で引用された文献 5 (第 2 ページ左上欄第 1-8 行) とにより進歩性を有しない。文献 5 には、接着材層を介さずに外筒を下巻層上に形成する点が記載されている。